

palbit Nagy előtolású marók LINEPRO 20090


- $ae = 0,7 \times D$
- PH7... = Hűtés: levegő
- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!

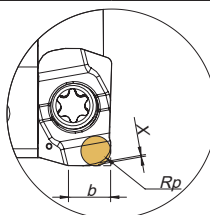
260240....

260239....

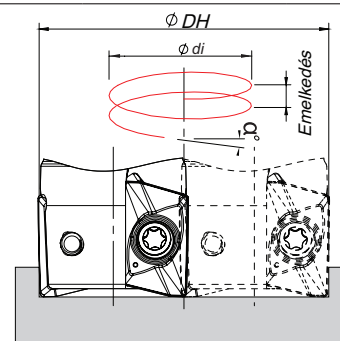
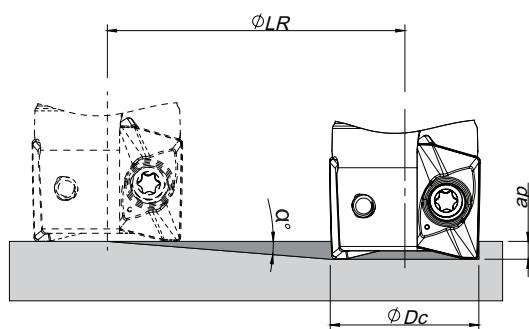
ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	fz előtolás mm/fog egységben			Vágási sebesség Vc m/min	
								◀ Kopásállóság	Ellenálló képesség ▶
								PH7920	PH7930
					XPET 06...LP	XPET 06...HF	XPHW 06...MH	±	--
P	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	0,05 - 0,07	0,4 - 0,8	0,05 - 0,12	180 - 240	160 - 220
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	0,05 - 0,07	0,4 - 0,8	0,05 - 0,12	170 - 250	150 - 230
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	0,05 - 0,07	0,4 - 0,6	0,05 - 0,12	160 - 210	140 - 190
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	0,05 - 0,07	0,4 - 0,8			130 - 220
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	0,05 - 0,07	0,4 - 0,6			120 - 180
	Duplex	700 - 950	X2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	0,05 - 0,07	0,4 - 0,6			70 - 140
K	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	0,05 - 0,07	0,4 - 0,8		160 - 350	160 - 350
	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	0,05 - 0,07	0,4 - 0,8		150 - 320	150 - 300
	Öntött gőmbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	0,05 - 0,07	0,4 - 0,8		130 - 280	120 - 260
S	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	0,05 - 0,07	0,4 - 0,6			35 - 65

Alkalmazási feltételek: ++ = jó ± = átlagos -- = bonyolult

	ae	Vc	fz	ap mm
hornyolás	100%	< 20%	< 20%	1 - 3
Palástmarás	< 50%	> 8%	> 8%	1 - 4
	≤ 25%	> 12%	> 12%	1 - 4

Programozás


Váltólapkák	Rp	X	b
XPET 05 HF	1,1	0,84	2,3

Ramping és helikális mélyítés


ØDc	Ramping			helikális mélyítés		
	α°	ap max.	LR min.	ØDH min.	ØDH max.	lejtő max. / U
10	5,5	4	41,5	17,2	-	2,2
				-	18,4	2,5
12	4,0	4	57,2	21,2	-	2,0
				-	22,4	2,3
16	2,5	4	91,6	29,2	-	1,8
				-	30,4	2,0
17	2,2	4	104,1	31,2	-	1,7
				-	32,4	1,9
20	1,9	4	120,6	37,2	-	1,8
				-	38,4	1,9
21	1,6	4	143,2	39,2	-	1,6
				-	40,4	1,7
25	1,3	4	171,0	47,2	-	1,6
				-	48,4	1,7
32	1,0	4	229,2	61,2	-	1,6
				-	62,4	1,7